河南省郑州市新郑龙湖经济开发区向东工业园
www.xinlinaimo.com
电话 0371-63386106

应用行业

按工件与表面要求找料

不同工件与表面要求对应的用料和常用号段，附从表面要求反推号段的方法水槽、餐具、电梯板、五金件。粗抛W40-W28，精抛W14-W10，出光W7-W5；白刚玉为主，避免铁污染倒边、研磨、抛光。绿碳化硅做粗磨去除，白刚玉细号做成品光面；对粗粒敏感，重点看D94坯体研磨、釉面抛光、陶瓷件精加工。绿碳化硅硬度匹配，釉料方向用料更看重化学稳定性晶圆研磨、封装件去毛刺、电子陶瓷基板。细号段W3.5以细，需低磁性物与窄分布砂纸、砂布、砂带的磨料层。F号与P号体系不同不可互换；粒度分布影响砂面均匀性不锈钢、铝件喷砂做哑光与去氧化皮。白刚玉不含铁、不返锈；段砂可回用多次浇注料、预制件、刚玉砖的骨料与细粉。看Al_2O_3与Na_2O，Na_2O高会降耐火度面层砂与涂料填料。粒度集中度影响铸件表面光洁度，粗粒会造成粘砂

按表面要求反推号段

客户常说"我要抛到能照出人影"，这句话其实能换算成号段。经验上：能看到明显砂纹→W40 以粗；均匀哑光→W28-W20；开始有反光但见细纹→W14-W10；接近镜面→W7-W5；镜面无纹→W3.5 以细。这只是一个起点，实际还是要上机试。

另一个常被忽略的是前道工序的粒度。前道留的纹路深度超过本道能去除的能力，就会出现"越抛越花"的情况。换细号之前，先确认前道有没有做到位。

郑州新利耐磨材料有限公司

产品导航

快速链接

联系方式

本资料为产品与服务说明，参数为常规控制值；实际供货以双方确认的技术协议与随货批次检测报告为准。